

# Suncolor<sup>®</sup> exquisit

Technisches Merkblatt

H-21-TM – Suncolor<sup>®</sup> exquisit Revision : 04

## Beschreibung:

Suncolor<sup>®</sup>exquisit ist ein massegefärbtes expandierbares Polystyrolgranulat (EPS), welches zu farbigen Schaumstoff-Formteilen mit einer Wandstärke größer 6 mm verarbeitet werden kann (z.B. Sporthelme).

## Granulatgeometrie:

Suncolor<sup>®</sup> exquisit wird durch ein Extrusionsverfahren hergestellt und in Form eines Zylindergranulats geliefert.

Granulatsdurchmesser: ca. 0,65 mm  
Granulatlänge: ca. 1,8 mm

Das Material kann geringe Mengen Abrieb enthalten.

## Farbe:

Schwarz  
Silbergrau

Geringe Farbschwankungen zwischen einzelnen Chargen können nicht ausgeschlossen werden. Weiters sind Farbschwankungen durch Rohdichteunterschiede im Schaumstoff möglich.

## Pentangehalt:

> 4,0 Gew.% ( zum Zeitpunkt der Abfüllung )

## Wassergehalt:

< 0,3 Gew.%

## Verpackung und Lagerung:

Suncolor<sup>®</sup> exquisit wird in Papp-Oktabins (1000 kg) und Wellblechfässern (125 kg) geliefert.

Die Verpackung soll vor Witterungseinflüssen und Nässe geschützt werden.

Um die gewünschten Eigenschaften von Suncolor<sup>®</sup> exquisit zu erhalten sollte der Rohstoff unterhalb 20 °C gelagert und innerhalb von 6 Monaten bzw. 12 Monaten verarbeitet werden.

## Verarbeitung:

### Vorschäumen:

Mit diskontinuierlich arbeitenden, dem Stand der Technik entsprechenden Vorschäumenanlagen kann Suncolor<sup>®</sup> exquisit auf Dichten von etwa 20 kg/m<sup>3</sup> vorgeschäumt werden. Dabei ist zu beachten, dass nach jedem Schäumzyklus das aufgeschäumte Material vollständig aus dem Vorschäumer ausgeblasen wird, da die zurückbleibenden Perlen durch mehrmaliges Schäumen leichter und damit heller werden und zu einer ungleichmäßigen Farbverteilung im Formteil führen kann.

Die spezielle, glänzende Oberflächenbeschichtung nimmt während des Vorschäumvorganges etwas mehr Feuchtigkeit auf, als dies bei normalen EPS-Rohstoffen üblich ist. Aus diesem Grund sollte auf eine effiziente Fließbettrocknung geachtet werden.

### Zwischenlagerung:

Bei Schüttdichten von 20 bis 35 kg/m<sup>3</sup> sollte die Zwischenlagerzeit zwischen 10 und 24 Stunden liegen.

Bei höheren Raumgewichten kann die Zwischenlagerzeit problemlos verlängert werden.

### Ausschäumen:

Suncolor<sup>®</sup> exquisit kann auf handelsüblichen Formteilautomaten verarbeitet werden.

Spezielle Bedampfungseinstellungen sind nicht erforderlich. Die Schaumdruckabbauzzeit sollte im



Vergleich zu anderen EPS-Typen erhöht werden, um ein Nachblähen des Formteils zu verhindern.

Dichten von 20 kg/m<sup>3</sup> sollten nicht unterschritten werden, da sonst Schwierigkeiten beim Ausschäumen entstehen können (Einfallen der Formteile, schlechte Entformbarkeit, ungenügende Schaumstoffqualität).

### **Transport:**

ADR-Bezeichnung: Stoff-Nr: 2211:  
Schäumbare Polymer-Kügelchen  
Klasse: 9  
Verpackungsgruppe: III ADR

### **Sicherheitshinweise:**

Bei der Lagerung und Verarbeitung von Suncolor<sup>®</sup> exquisit können zündfähige Pentan-Luftgemische entstehen. Aus diesem Grund ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Weiters müssen alle erdenklichen Zündquellen ferngehalten und das Entstehen von elektrischer Aufladung verhindert werden. Beim Öffnen der Wellblechfässer ist darauf zu achten, dass der eventuell vorhandene Überdruck langsam entweichen kann.

### **Lebensmittelverpackungen:**

Suncolor<sup>®</sup> exquisit wird aus Polystyrol und Additiven hergestellt, die nach österreichischen bzw. deutschen Bestimmungen für die Produktion von Lebensmittelverpackungen geeignet sind, sofern sie nicht ohnehin durch EU-Richtlinien erfasst sind. Die Prüfung der Eignung des Packmittels für das Lebensmittel obliegt dem Verwender.

### **Bitte beachten:**

Dieses technische Merkblatt spiegelt unsere derzeitigen Kenntnisse wider.  
Die Eignung für konkrete Verwendungszwecke ist vom Verarbeiter technisch und rechtlich zu prüfen.  
Technische Änderungen vorbehalten.

